

BREVET D'INVENTION

P.V. n° 18.862

N° 1.435.484

Classification internationale :

B 60 r

**Tête de rétroviseur pour véhicules automobiles.**

Société dite : DESMO LIMITED résidant en Grande-Bretagne.

Demandé le 31 mai 1965, à 12^h 50^m, à Paris.

Délivré par arrêté du 7 mars 1966.

(Bulletin officiel de la Propriété industrielle, n° 16 de 1966.)

Cette invention se rapporte aux miroirs dits rétroviseurs pour véhicules automobiles du type dans lequel la glace du miroir est montée dans un boîtier de manière à former une tête. Ce boîtier est muni le plus souvent d'un organe de fixation constitué par un point à articulation, de telle sorte que la tête du rétroviseur soit assujettie à un bras ou à une autre monture solidaire du corps du véhicule. Les têtes de rétroviseurs de ce genre sont appelées ci-après « têtes du type décrit ».

L'invention est matérialisée dans une tête de rétroviseur pour véhicules automobiles du type décrit dans laquelle la glace est maintenue dans le boîtier externe par un anneau de retenue flexible et élastique engagé contre un rebord périphérique de ce boîtier et comportant un pourtour muni d'une rainure interne enchâssant la glace.

L'anneau de retenue est constitué, de préférence, par une matière plastique flexible comme par exemple du polyéthylène ou du chlorure de polyvinyle; il peut être engagé contre l'intérieur ou contre l'extérieur du rebord périphérique du boîtier. Si cet anneau de retenue porte vers l'intérieur, le rebord périphérique peut comporter un épaulement ou plus généralement une partie en saillie dirigée vers l'intérieur avec laquelle l'anneau de retenue vient en prise et est maintenu par là même dans le boîtier.

Autour du pourtour, l'anneau de retenue peut comporter une lèvre flexible en prise avec le rebord périphérique du boîtier. En vue de l'engagement intérieur, cette lèvre flexible peut être inclinée vers l'extérieur afin que l'ensemble constitué par la glace et l'anneau soit inséré dans l'embouchure du boîtier et se trouve ainsi infléchi, puis déborde par déformation élastique pour s'engager derrière un épaulement ou une autre partie en saillie dirigée vers l'intérieur prévu sur le rebord périphérique du boîtier. En vue de l'engagement extérieur, la lèvre peut au contraire s'étendre par-dessus le bord de l'embouchure du boîtier pour porter contre la face externe du rebord périphérique du boîtier.

Le boîtier du rétroviseur peut être établi en métal ou en une matière plastique rigide conformée par

moulage. S'il s'agit du montage d'une glace sur un boîtier métallique, l'anneau de retenue tel que le prévoit l'invention évite le rabattement usuel du métal par-dessus le bord de la glace et le double chanfreinage par meulage du bord de la glace qui est nécessaire pour la préparation de cette opération de rabattement, ce qui réduit le risque de fissuration de la glace qui est cependant encore susceptible de se produire.

Diverses réalisations de l'objet de l'invention sont décrites ci-après à titre d'exemples en regard du dessin schématique annexé dans lequel :

La figure 1 est une vue en coupe verticale d'une tête de rétroviseur tel que le prévoit l'invention;

La figure 2 est une vue de détail d'une partie de la figure 1 mais dessinée à plus grande échelle;

La figure 3 est une vue de face d'une variante de réalisation de cette tête de rétroviseur comme prévu par l'invention;

La figure 4 est une vue en coupe par la ligne 4-4 en figure 3;

Les figures 5 et 6 sont des vues de détail de certaines parties de la figure 4 mais dessinées à plus grande échelle.

Dans la réalisation que montrent les figures 1 et 2, la tête de rétroviseur comprend un boîtier 10 constitué par une pièce moulée en matière plastique dotée d'une certaine rigidité, une glace 11 formant miroir et un anneau de retenue 12 lui-même constitué par une matière plastique flexible qui peut être dans ce cas du polyéthylène.

Le boîtier 10 comporte un rebord périphérique 13 faisant corps avec lui, dirigé vers l'avant et comportant sur sa face interne à proximité de son bord avant des nervures 14 formant des épaulements dirigés vers l'intérieur. L'anneau de retenue 12 est conformé de manière à constituer un pourtour s'adaptant autour de la glace 11 du rétroviseur et pourvu sur sa face interne d'une rainure 15 dont les bords enclavent le pourtour de cette glace. La face externe de l'anneau de retenue 12 est inclinée vers l'extérieur c'est-à-dire vers le bord avant de cet anneau en regardant la figure 2.

Pour l'assemblage de cette tête de rétroviseur, on adapte l'anneau de retenue 12 autour de sa glace 11, puis on introduit l'ensemble formé par cette glace et cet anneau dans l'embouchure du boîtier 10. Lorsqu'on engage ainsi cet ensemble, l'anneau de retenue 12 se trouve comprimé contre le pourtour de la glace 11 au moment où il franchit les nervures 14, après quoi quand il les a dépassées, il reprend sa forme normale, de sorte que son bord avant s'engage derrière les nervures en maintenant par là même l'ensemble en place dans le boîtier 10. L'inclinaison de la face externe de l'anneau de retenue 12 contribue à l'engagement de l'ensemble dans le boîtier 10.

Suivant la variante de réalisation que montrent les figures 3 à 6, la tête de rétroviseur comprend un boîtier métallique circulaire 20, une glace 21 et un anneau de retenue 22 en polyéthylène comme dans la première construction décrite.

Le boîtier 20 comporte un rebord périphérique 23 dirigé vers l'avant et rabattu vers l'intérieur à son extrémité avant pour former un épaulement 24 dirigé vers l'intérieur. L'anneau de retenue 22 est conformé de manière à constituer un pourtour qui s'adapte autour de la glace 21 et qui est pourvu sur sa face interne d'une rainure 25 dont les bords enclavent le pourtour de la glace et qui comporte sur sa face externe une lèvre flexible 26 inclinée vers l'extérieur et vers l'avant comme le montre la figure 5. A des intervalles réguliers et tout autour de l'anneau de retenue 22 sur sa face externe et en avant de la lèvre se trouvent des saillies d'espacement 27 qui s'étendent en travers de l'espace compris entre la face externe et le bord avant de la lèvre 26 comme le montre la figure 6.

Pour l'assemblage de cette tête de rétroviseur, on commence par adapter l'anneau 22 autour de la glace 21, puis on engage l'ensemble ainsi constitué dans l'embouchure du boîtier 20. Comme la lèvre 26 est inclinée vers l'extérieur, au moment où elle franchit l'épaulement 24 du rebord périphérique, elle est comprimée vers l'intérieur vers la face externe de l'anneau, le diamètre de l'anneau 22 en travers de sa face externe étant suffisamment inférieur au diamètre de l'embouchure du boîtier délimitée par l'épaulement 24 pour permettre à la lèvre, quand elle est pressée vers l'intérieur, de franchir l'épaulement. Ayant franchi l'épaulement, la lèvre 26 se dilate vers l'extérieur à nouveau et s'engage derrière l'épaulement 24 (comme le montrent les fig. 5 et 6) de sorte que l'ensemble est ainsi maintenu en place. Les saillies d'espacement 27 prévues sur l'anneau 22 butent contre le bord de l'épaulement 24 et assurent la mise en place de l'ensemble formé de la glace et de l'anneau de retenue pour l'empêcher de se mouvoir latéralement par rapport au boîtier. Comme le contact entre l'anneau de retenue et le

bord de l'épaulement est limité aux saillies d'espacement 27, toutes les contraintes dues à une compression radiale qui s'imposent à la glace du rétroviseur sont localisées et d'ailleurs considérablement inférieures à ce qu'elles seraient si l'anneau était en contact avec le bord de l'épaulement sur tout son pourtour.

Dans chacune des deux réalisations susdécrites, l'anneau 12 ou 22 est tendu par-dessus le pourtour de la glace 11 ou 21 du rétroviseur. Ceci, conjointement à l'adaptation étroite de l'anneau 12 ou 24 dans le boîtier 13 ou 23, maintient le pourtour de la glace, de sorte que si celle-ci se fissure ou se rompt, les morceaux qui en résultent tendent à être retenus en place sans pouvoir s'échapper et tomber à l'extérieur.

Les détails de réalisation peuvent être modifiés, sans s'écarter de l'invention, dans le domaine des équivalences techniques.

RÉSUMÉ

1° Tête de rétroviseur pour véhicules automobiles du type décrit, caractérisée en ce que la glace est maintenue dans le boîtier externe par un anneau de retenue flexible et élastique portant contre un rebord périphérique de ce boîtier et pourvu d'un pourtour muni d'une rainure interne enchâssant la glace.

2° Réalisations particulières de cette tête de rétroviseur, présentant les caractéristiques conjugables suivantes :

a. L'anneau de retenue est constitué par une matière plastique flexible.

b. Le rebord périphérique du boîtier comporte un épaulement ou une autre partie en saillie dirigée vers l'intérieur avec lequel est en prise l'anneau de retenue.

c. L'anneau de retenue comporte une lèvre flexible l'entourant et s'étendant à partir du pourtour en contact avec le rebord périphérique.

d. La face externe de l'anneau de retenue est inclinée vers l'extérieur, et la lèvre est engagée en arrière de l'épaulement dirigé vers l'intérieur ou de la saillie en tenant lieu et qui est solidaire du rebord périphérique.

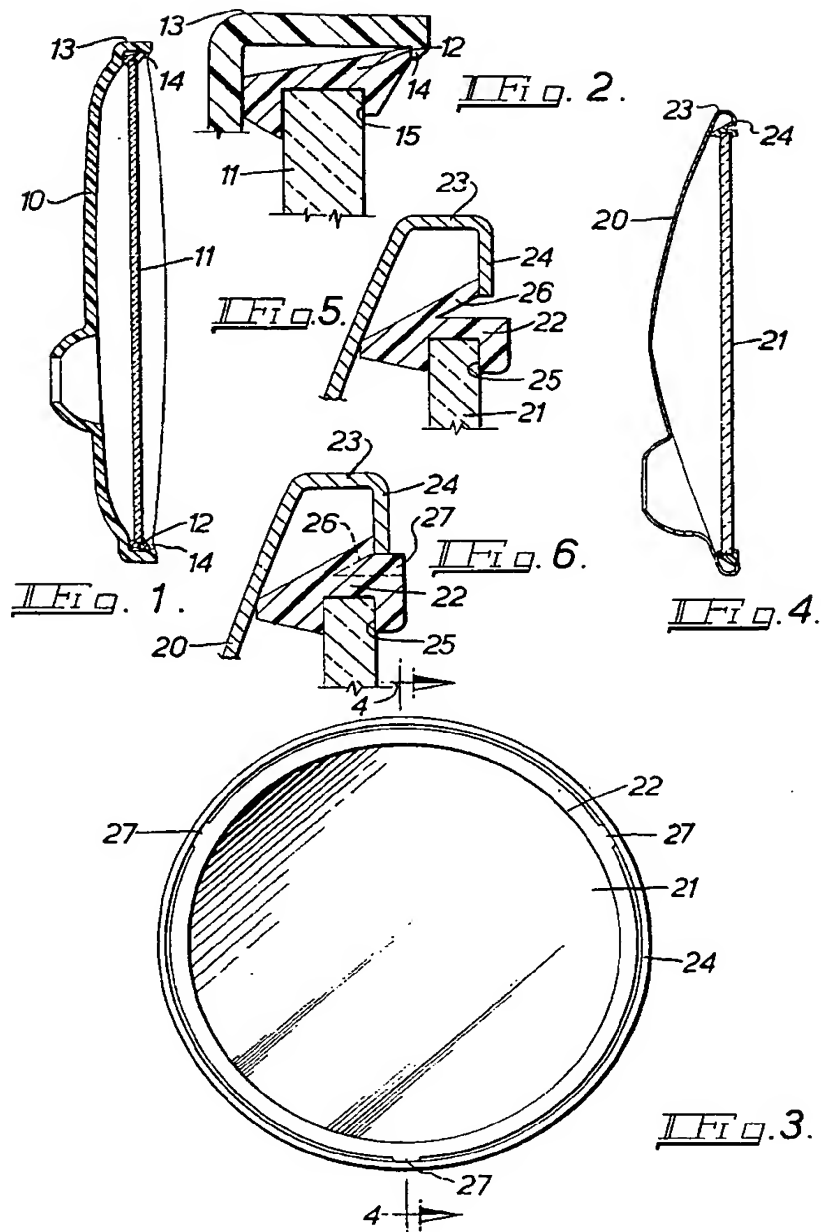
e. L'anneau de retenue comporte des saillies d'espacement intéressant tout son pourtour et qui chevauchent la lèvre flexible en assurant l'espacement de ce pourtour par rapport à l'épaulement dirigé vers l'intérieur prévu sur le rebord périphérique.

f. Le boîtier est constitué par une pièce moulée en matière plastique dotée d'une certaine rigidité.

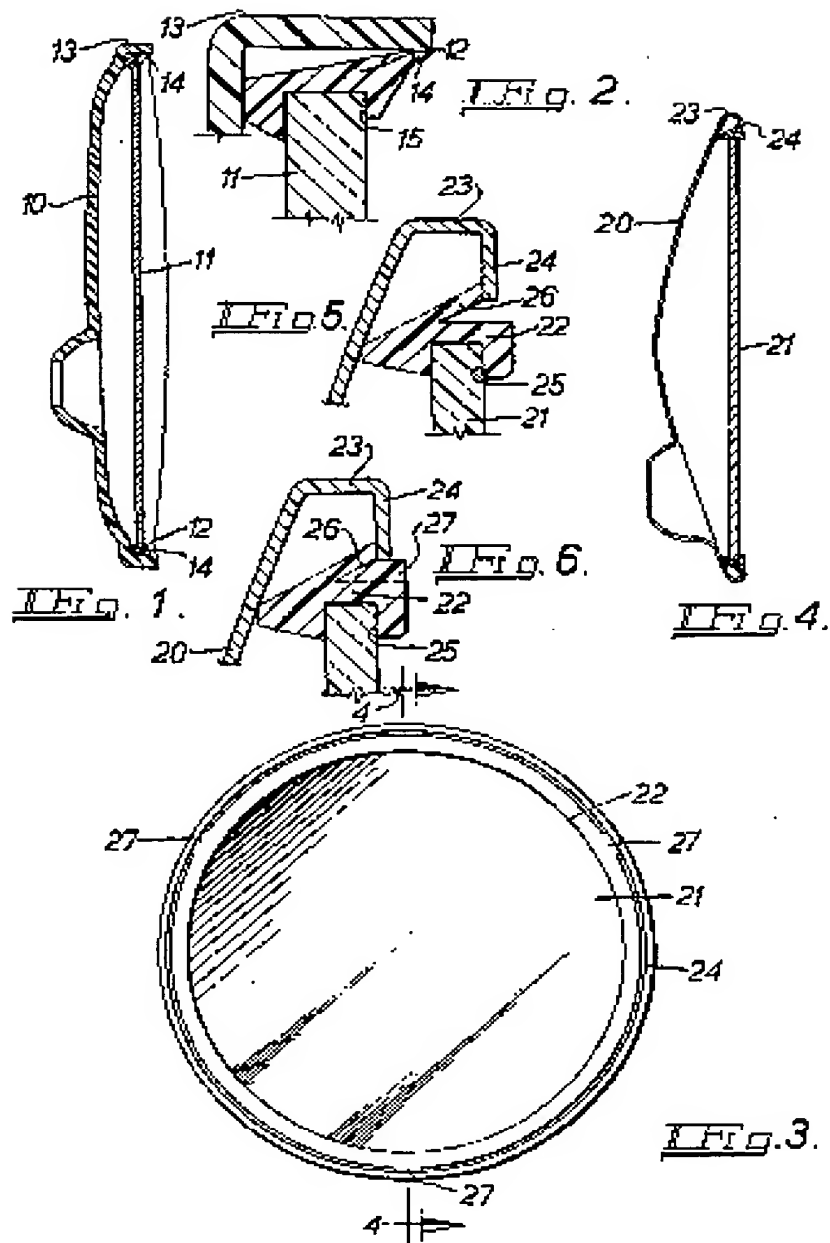
Société dite : DESMO LIMITED

Par procuration :

Cabinet MAULVAULT



THIS PAGE BLANK (USPTO)



THIS PAGE BLANK (USPTO)